◎本機をご使用の前に必ずお読み下さい。

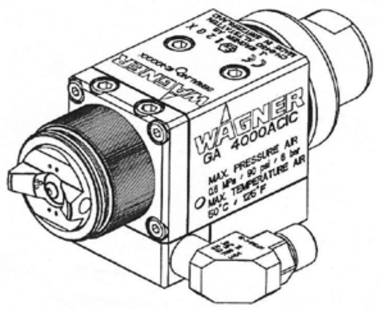
オートガンシリーズ

エアーコートオートガン

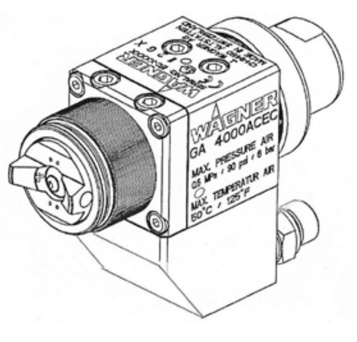
GA4000（S・R）

AC／AC・2／AC・2S

取 扱 説 明 書



S タイプ



R タイプ

日本ワグナー・スプレーテック株式会社

Edition 09/2011J P/N 2262306A

1. 安全使用上の注意

塗装機を、安全にお使い頂くために、必ず次の注意事項をよくお読み下さい。
正しい手順で扱わないと場合によっては、重大な事故を引き起こす恐れがあります。
この取扱説明書の注意事項には、次の3種類の項目があります。

警告　この表示は、使用者が重傷を負う、又は死亡する可能性のある危険性についての”警告”が、記されています。

注意　この表示は、使用者が負傷する、又は機器が破損する可能性のある危険性についての”注意”が記されています。

（注）　取扱説明書内で、特に注意を促す必要のある項目には（注）と、記されています。

警告	塗装機誤使用による危険

■本品を、ご使用の前に全ての取扱説明書・ラベルを、お読み下さい。

■本品は、塗装専用機です。塗装以外の目的に使う場合は、弊社までお問い合わせ下さい。

■本品を、改造しないで下さい。

■本品は、毎日点検して下さい。磨耗・損傷した部品があれば直ちに修理して下さい。

■本品は、製品仕様に記載されている最高圧力（液体：25.0MPa、エアー：0.8MPa）以下の圧力で使用して下さい。

■加圧状態の装置を、移動させないで下さい。

■国や自治体の消防・電気・安全関連の法規・規制に従って作業を進めて下さい。

警告	塗装噴霧による危険

■吹き付けられた塗料が、皮膚に付き刺さると大ケガをします。万一、操作を誤ってケガをした場合は、直ちに医師による治療を受けて下さい。その時は、使用していた塗料・溶剤を報告して下さい。

■吹き付け作業時、ノズルチップの出口に手や指で触れないで下さい。

■液漏れがあった場合、漏れ箇所を手・身体・手袋・ぼろ布などで、止めないで下さい。

■１週間に一度は、オートガンのバルブシートに、液漏れが無いか、必ず点検して下さい。

■ノズルチップが、詰まった場合や機械の洗浄・点検・修理を行う時は、必ず液圧を抜いてから始めて下さい。（「液圧の抜き方」P-2参照）

■機械の始動前には、塗料ホース等の接続部の締め付けが適切であるか確認して下さい。

■塗料ホース、チューブ、ホース金具は毎日点検し、磨耗・損傷のある部品は、すぐ交換して下さい。

⚠ 警告	塗料・溶剤による危険

■引火点が、21℃以下の塗料及び溶剤は使用しないで下さい。

■ご使用になる液体の毒性を確認して下さい。

■危険性のある液体は、許可を受けた場所に保管し、国や自治体の規定に従い管理して下さい。

■塗料・溶剤メーカーの指示に従い、吹き付け作業中は常に保護メガネ（塗装用ゴーグル）や手袋・作業着・防塵マスクをして下さい。

⚠ 警告	火災・爆発の危険

■塗装機及び被塗物は、必ずアースをして下さい。静電気が発生するとスパークを起こし火災・爆発・電撃の原因となります。

■本品を使用中、静電気のスパークが起こったり、電気ショックを感じた時は、直ちに作業を中止して、原因を調べ問題が解決するまで使用しないで下さい。

■塗料や溶剤の揮発蒸気が、滞留しないように塗装現場は、常に換気を良くしておいて下さい。

■塗装現場に、溶剤の缶やガソリン、燃え易いゴミ、布などを置かないで下さい。

■塗装現場では、煙草を吸わないで下さい。

■可燃性蒸気が残っている場所では、電気のスイッチのON/OFFは、しないで下さい。

⚠ 警告	機械・稼動部分の危険

■ポンプ始動時及び運転中は、決して装置の稼動部分に、手や足を近ずけないで下さい。

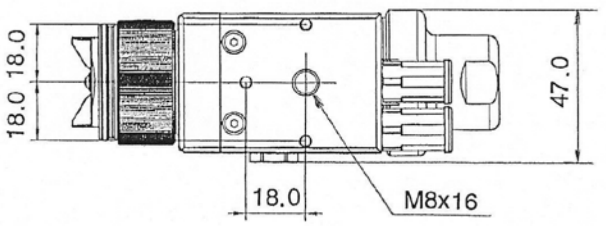
■機械を、点検・修理する前に、必ず液圧を完全に抜いて下さい。

2. 製品仕様

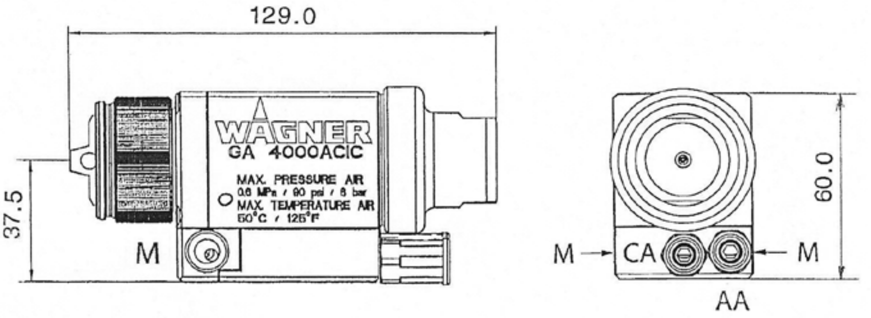
2－1. 仕様一覧　　Sタイプ・・・塗料ホース接続部が、側面
Rタイプ・・・塗料ホース接続部が、後部

	GA4000AC 標準	GA4000AC・2 サーキュレーション付	GA4000AC・2S サーキュレーション付 丸吹きノズルセット付
最大塗料締切圧力	25.0MPa		
最大供給空気圧力	0.8MPa		
塗料ホース接続部	NPS1/4”M	NPS1/4”M X2	NPS1/4”M X2
エアーコート用ホース接続部	Φ8XΦ6（G1/8”F）		
ガン作動用ホース接続部	Φ8XΦ6（G1/8”F）		
ノズルチップ	別売（平吹き）	別売（平吹き）	丸吹き（R16）付
ガンフィルター	無（別売）	無（別売）	ロングタイプ（＃100）

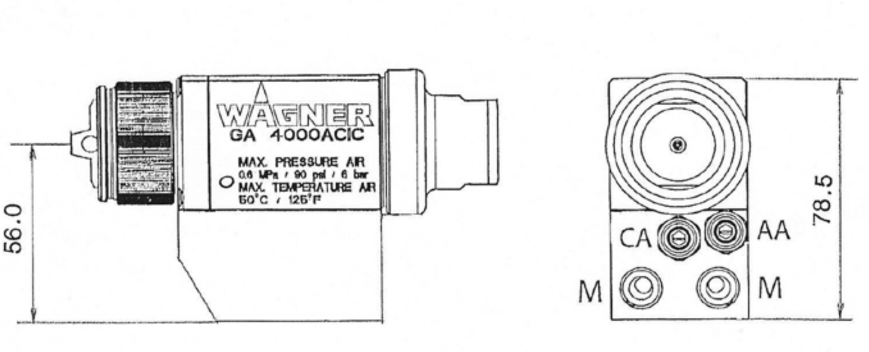
2－2. 寸法図



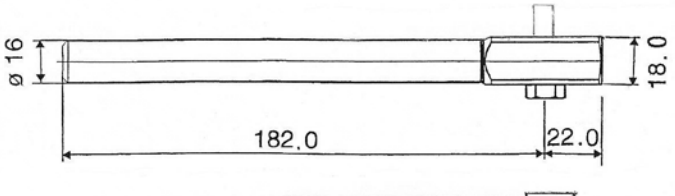
S　タイプ



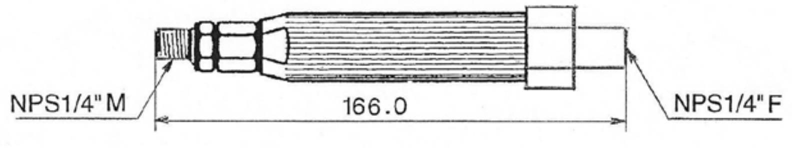
R　タイプ



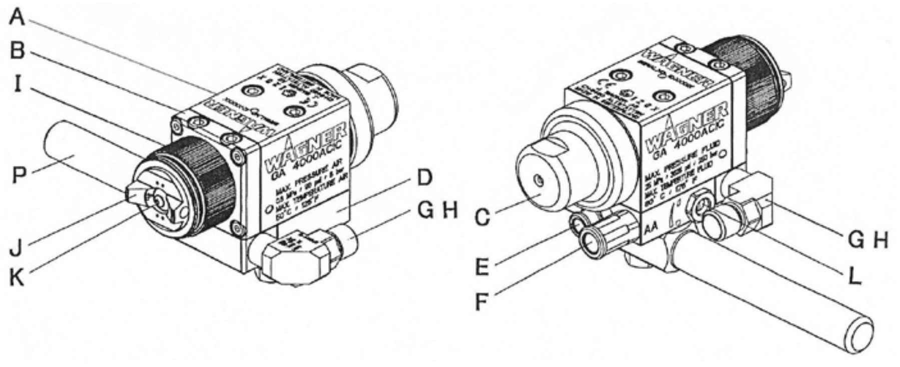
ホルダー

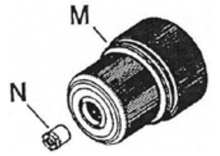


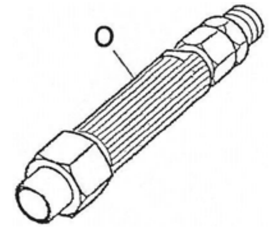
フィルターセット

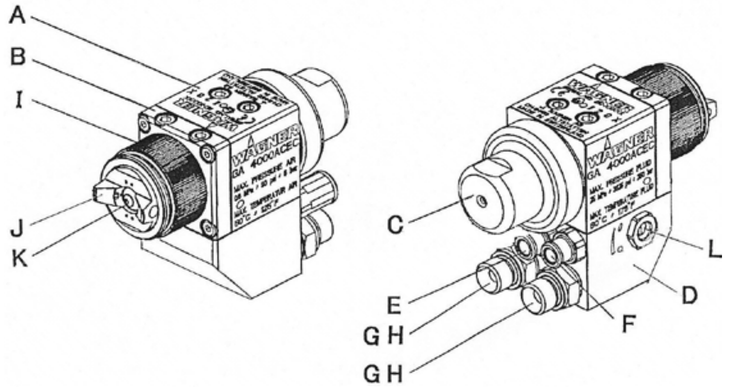


2－2. 各部名称及び機能





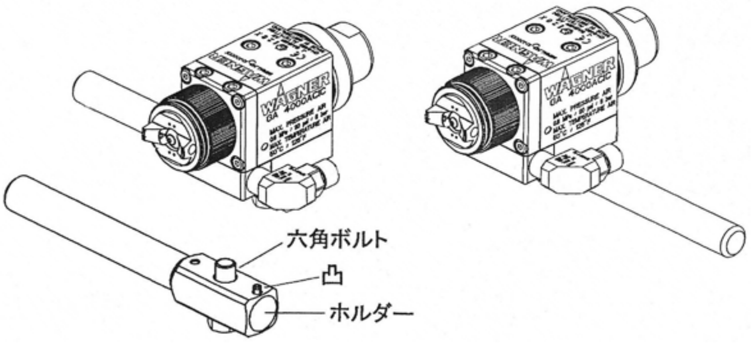




Pos	名称	機能
A	ガンボディ	ガン作動部内臓
B	ガンヘッド	塗料出口部
C	エンドキャップ	スプリング押え
D	ベースプレート	塗料のIN・OUT、エアーのIN （S・Rの2タイプ）
E	ガン作動エアー供給口	ワンタッチ（Φ8XΦ6）、（G1/8F）
F	エアーコートエアー供給口	ワンタッチ（Φ8XΦ6）、（G1/8F）
G	塗料ホース接続口	NPS1/4M,(G1/4F)
H	サーキュレーションホース接続口	NPS1/4M,(G1/4F)
I	エアーキャップナット	エアーキャップの固定
J	エアーキャップ	エアーコートエアー出口・標準赤色（低粘度用）
K	平吹きノズルチップ	AC,AC・2別売 （ノズルチップ選定表参照）
L	エアー量調整ねじ	エアーコートエアー流量調整
M	丸吹きノズルアダプター	丸吹きノズルチップ取付本体
N	丸吹きノズルチップ	AC・2S R16装着 （丸吹きノズルチップ選定表参照）
O	フィルターセット	AC・2S のみ標準装着（＃100）

3. 操作方法

3－1. ガンユニットの固定



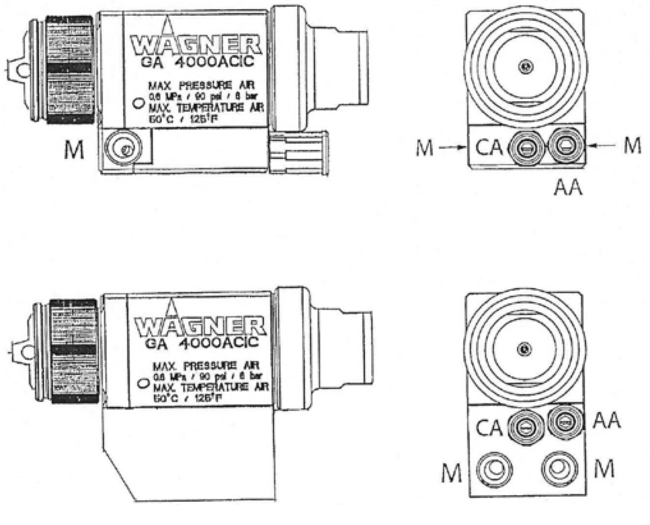
1. ホルダーを、ベースプレートに対して、左右2通りのどちらかに取付けます。

2. ホルダーを、使わない場合はベースプレート中心のM8のめねじを使います。

（注）・ホルダーの凸とベースプレートの凹を合わせて、M8の六角ボルトを締付けます。

・Sタイプは、エルボホースフィッティングの取付け方法とホルダーの位置に、注意して下さい。
（塗料ホースの取付け位置を、考えて下さい。）

3－2. 塗料、エアーホースの接続



CA・・・ガン作動エアー（Φ８XΦ６、G1/8F）
（カラーキャップ無・黒色）

AA・・・エアーコートエアー（Φ８XΦ６、G1/8F）
（カラーキャップ付・青色）

M ・・・塗料入口（NPS1/4M、G1/4F）
（注）・・サーキュレーション使用時は、片側が
出口になります。

（注）・塗料ホースは、高圧です。工具で確実に締付けて下さい。

・エアーコートエアーは、ガン作動（吐出）時でないと、出ません。

・ガン作動圧力は、0.4MPa以上必要です。

3－3. 吐出量の調整

※調整機能は、ありません。

・ノズルチップ選定表に、記載されている吐出量を**参考**にして下さい。

・塗料供給ポンプの圧力調整は、**微調整**と考えて下さい。

3－4. エアーコートエアーの調整

※このエアーは、吹付け時の塗料の飛散防止と、パターン幅の調整及びエアレス塗料霧化の微粒化の補助をします。

（平吹き）

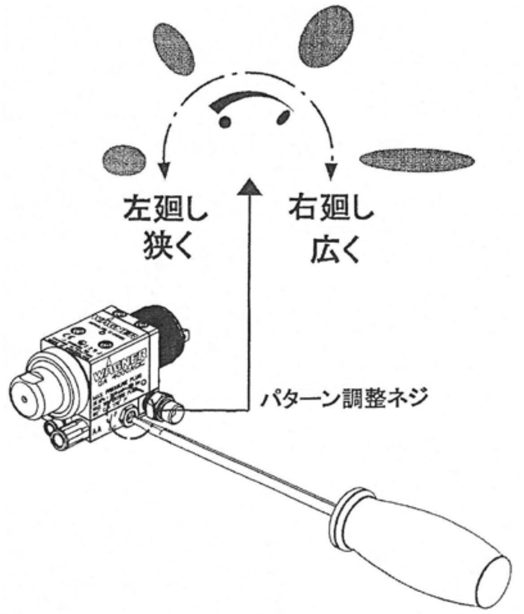
1. エアーコート用エアーレギュレーターで、圧力の調整。
   （0.2MPa以下とします。）

2. ベースプレート側面のパターン調整ねじで、流量の調整。

・**右回し**・・・エアー量減少・・・「最小」の時、**最大パターン幅**
・**左回し**・・・エアー量増加・・・「最大」の時、**最小パターン幅**

3. エアーキャップの交換

・**赤色**・・・低粘度塗料用（標準）
・**青色**・・・高粘度塗料用（オプション）



（丸吹き）

1. エアーコート用エアーレギュレーターで、圧力の調整。
   （0.2MPa以下とします。）

2. ベースプレート側面のパターン調整ねじで、流量の調整。

・**右回し**・・・エアー量減少・・・「最小」の時、**最大パターン幅**
・**左回し**・・・エアー量増加・・・「最大」の時、**最小パターン幅**

3. 調整キャップでのパターン調整

・**右回し**・・・**狭く**
・**左回し**・・・**広く**

※平・丸吹き共に、塗料の供給圧力、ノズルチップ口径、供給エアーの圧力・流量等それぞれの調整により、違いがあります。試し吹きをしながら、仕上がり具合を見て各部の設定をして下さい。

３－５. ノズルチップの取付方法

⚠ 警告	・ノズルチップの脱着時は、塗料・エアーの供給は停止し、塗料通路の残圧は「0」にして下さい。 ・チップパッキン、ノズルチップ、エアーキャップの組合わせ部は、洗浄して下さい。

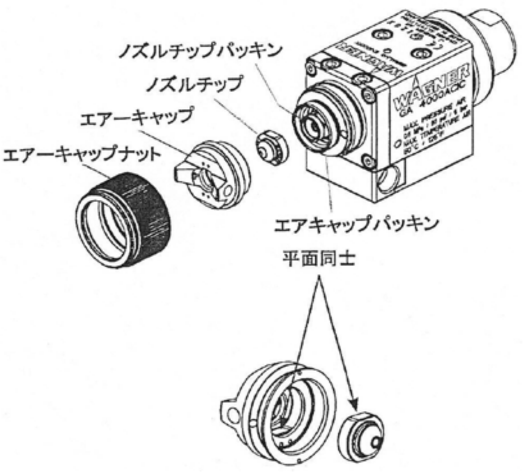
（平吹きノズル）

1．ノズルチップパッキンに、ノズルチップを取付ます。

2．ノズルチップに、エアーキャップを取付ます。
　（平面同士を合わせて下さい。）

3．エアーキャップナットを、締付けて下さい。
　（完全に締付ける前に、スプレー方向を決めて下さい。）

（注）締付けが、弱いと塗料の漏れ・ノズルチップパッキンの損傷の原因となる恐れがあります。



（丸吹きノズル）

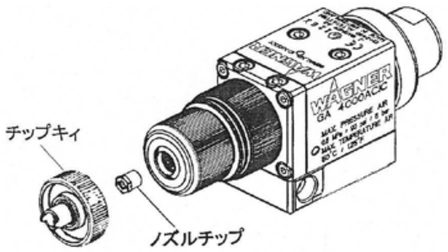
1．丸吹きノズルアダプターを、ガンヘッドに取付ます。

注）手で、しっかり締付けます。
　　工具を使う必要は、ありません。

2．附属のチップキィ（P/N 128901）で、丸吹きノズルチップを取付ます。

（注）・締付けが、弱いと漏れ・塗料が棒状に出ます。

　　・締付けが、強過ぎるとノズルチップが、破損する恐れがあります。



４．メンテナンス及び洗浄

警告	・メンテナンス及び洗浄は、定期的に行って下さい。 ・塗料ホース・スプレーガン内部を、洗浄液で、よく洗って下さい。 ・作業時は、塗料・エアーの供給を停止し、残圧を抜いて下さい。 ・塗料メーカーが、推薦する洗浄液を使用して下さい。 ・塗料や溶剤を、密閉容器内に決して吹き戻さないで下さい。 　爆発性の混合ガスが、発生し非常に危険です。

４－１．ガンボディの洗浄

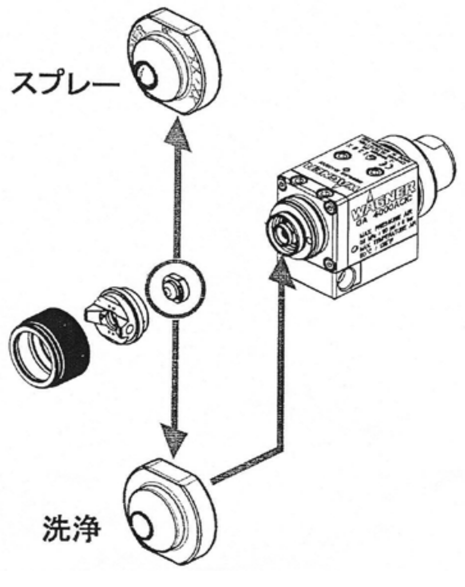
注意	・塗料メーカーの推薦する洗浄液と、乾いた柔らかい布で拭いて下さい。 ・ガン本体を、洗浄液に浸さないで下さい。 ・エアー回路に、洗浄液が入らないようにして下さい。

４－２．ノズルチップの洗浄

注意	・ノズルチップは、傷付けないように丁寧に取り扱って下さい。 ・洗浄に、金属性のブラシの使用は避けて下さい。

※吹付け時、ノズルチップが詰まった場合
　ノズルチップの向きを変えて吹付けると異物が、
　除去できる場合があります。

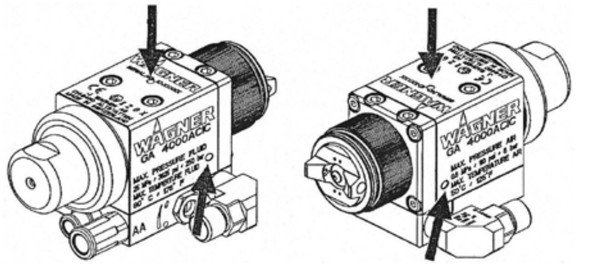
注）塗料が残ったまま放置して固まった場合
　　ノズルチップの向きをかえても異物は、取れません。
　　洗浄液に暫く浸してから行って下さい。



4－3. バルブロッド及びパッキンセット

（検知孔）

バルブロッド（パッキンセット）から、液漏れがあると
ガンボディの「上」「左右」 3ヵ所の「検知孔」より
流れ出します。



（漏れ発生の場合）

1. エンドキャップ（2）を左に回して外し、
   スプリング（3）（4）を取り出しバルブロッドAssy（5）を
   引き抜きます。

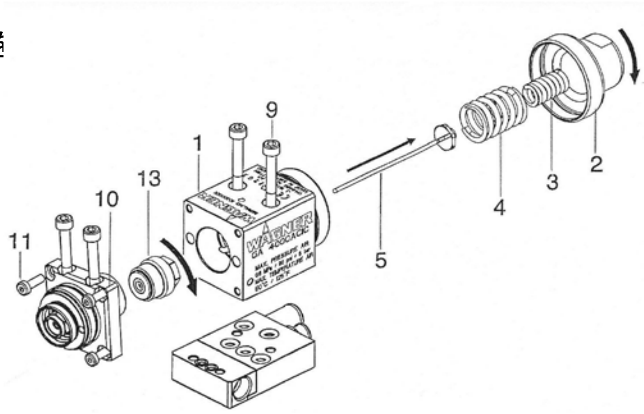
2. 六角穴付ボルト（9）（11）を外し、ガンヘッド（10）を
   分離します。

3. ガンヘッド（10）からパッキンセット（13）を
   工具で左に回して外します。

4. バルブロッドAssy（5）の摺動部の磨耗傷を調べ
   異常が見られたら新品に交換して下さい。

5. パッキンセット（13）は、セットでの交換となります。

6. 漏れた液体で汚れたところを、洗浄し逆の手順で
   組付けて下さい。



※ねじ部には、少しグリースを塗って下さい。

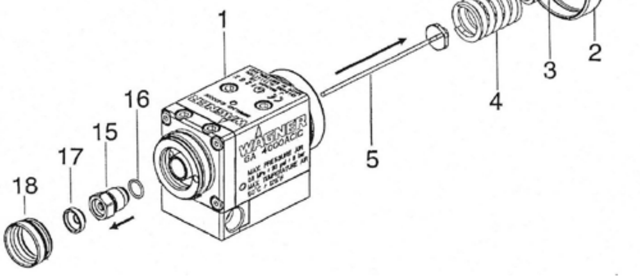
4－4. 弁シート・バルブロッドの交換

**※ガン作動エアーを、「OFF」にしても液漏れが
ある場合、弁シートセット（15）、バルブロッド（5）の
磨耗あるいは異物の詰まりが考えられます。**

1. 塗料通路を洗浄後、弁シートセット（15）を
   12mmのソケットレンチで外します。

2. エンドキャップ（2）を左に回して外します。
   スプリング（3）（4）を取り出し、バルブロッドAssy（5）を
   引き抜きます。

3. バルブロッドAssy（5）の先端部（**ボール**）に
   損傷が、見られたら弁シートセット（15）と一緒に
   新品交換して下さい。

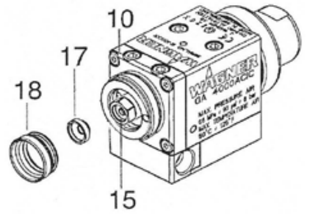


4. 組付けは、逆の手順で行います。

**※ねじ部・Oリング・摺動部には、グリースを少し
塗って下さい。**

４－５. ノズルチップ・エアーキャップパッキン

※エアーキャップナットや丸吹きノズルアダプターの締付け力が、
弱かったり、ノズルチップ（エアーキャップ）の脱着の頻度が
多いとパッキンの磨耗や損傷が発生し、エアー・塗料漏れが
発生します。



ノズルチップパッキン（17）は、弁シートセット（15）に
エアーキャップパッキン（18）は、ガンヘッド（10）に
確実に取付けて下さい。

４－６. 作動エアー部

※供給エアーに、不純物（水・コンプレッサーオイルなど）が、含まれたまま長期間
使用すると、潤滑不良によるガンの「ON」「OFF」不良、エアー漏れなどが、発生します。

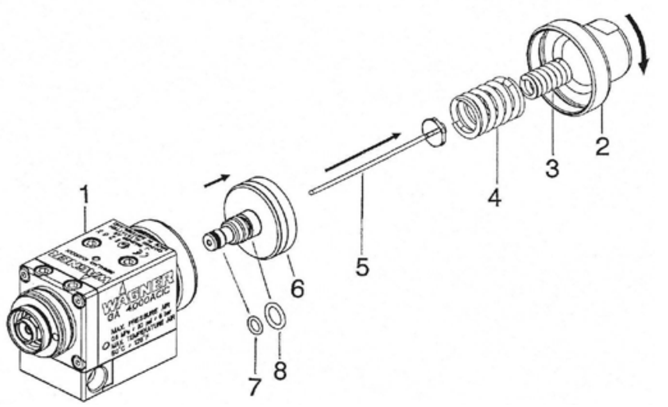
1. エンドキャップ（2）を左に回して外します。
   スプリング（3）（4）を取り出し、バルブロッドAssy（5）を引き抜きます。

2. ピストンAssy（6）を、ガンボディ（1）から取出します。

3. ピストンAssy（6）のピストンシール、Oリング（7）（8）の点検を行います。
   磨耗や損傷があれば新品と交換して下さい。

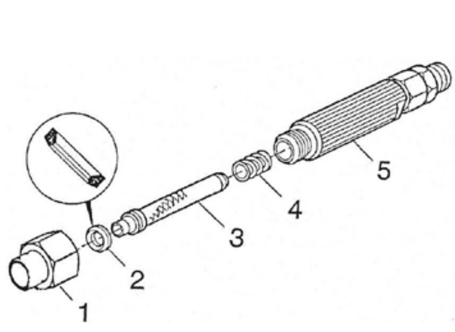
4. 組付けは、逆の手順で行います。
   ピストンシールやOリングには、グリースを少し塗って下さい。

※グリースの塗り過ぎると、エアーコートエアーに混入し塗装不良の原因になる恐れがあります。



４－７. ガンフィルターの洗浄

注意	**ガンフィルターの脱着時は、液圧を必ず「0」にして下さい。**



1. ハンドル（5）を外します。

2. フィルター（3）を取出し、洗浄もしくは新品と交換して下さい。

3. フィルタースプリング（4）は、ハンドル（5）の中に、
   ハンドルワッシャー（2）は、アダプター（1）の中にあります。
   （ハンドルワッシャーも定期交換して下さい。）

4. 組付け時は、フィルタースプリング（4）の取付け忘れ、
   ガンフィルターの向きを間違えないようにして下さい。

5. トラブルの原因と対策

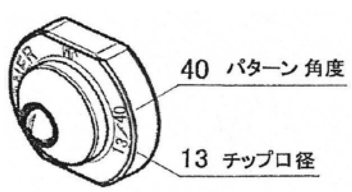
ト　ラ　ブ　ル	原　　因	対　　策
吐出量が、少ない	・ノズルチップの口径が小さ過ぎる ・ノズルチップが、詰まっている ・塗料圧力が、低すぎる ・ガンフィルター・吸入フィルターが詰まっている ・作動エアーが低い	・口径の変更 ・洗浄又は交換 ポンプの圧力を上げる ・洗浄又は交換 ・0.4MPa以上に設定
吐出パターンが、乱れる	・ノズルチップの口径が大き過ぎる ・塗料圧力が低過ぎる ・塗料粘度が高過ぎる ・エアーキャップの穴の詰まり ・エアーコート用エアーの設定（圧力・流量）不良	・口径の変更 ・ポンプの圧力を上げる ・粘度調整及び充分な攪拌 ・洗浄 ・調整
エアーが、漏れる	・パッキン・Oリングの磨耗・損傷 ・エアーキャップの締付け不足	・交換 ・増締め

※この内容は、一例です。不明な点があれば、弊社営業所に、お問い合わせ下さい。

6. ノズルチップ選定表

6－1. 平吹きノズルチップ(3000ACチップ)

刻印



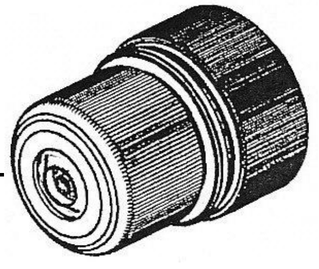
P/N	刻印	チップ口径(mm/インチ)	パターン角度	※1 吐出量(L/min)	※2 パターン幅(mm)	(参考)ガンフィルター(mesh/mm)		
371407	07/40	0.18－0.007	20°	0.197－0.218	163			
371209	09/20		20°		148			
371309	09/30		30°		158			
371409	09/40	0.23－0.009	40°	0.222－0.245	198			
371509	09/50		50°		215			
371606	09/60		60°		225			
371111	11/10		10°		87			
371211	11/20		20°		93			
371311	11/30	0.28－0.011	30°	0.325－0.359	127	赤 (180/0.084)		
371411	11/40		40°		210			
371511	11/50		50°		225			
371611	11/60		60°		270			
371113	13/10		10°		103			
371213	13/20		20°		107			
371313	13/30		30°		142			
371413	13/40	0.33－0.013	40°	0.474－0.524	207			
371513	13/50		50°		255			
371613	13/60		60°		282			
371813	13/80		80°		375			
371115	15/10		10°		98			
371215	15/20		20°		100			
371315	15/30		30°		162			
371415	15/40	0.38－0.015	40°	0.642－0.716	202			
371515	15/50		50°		252			
371615	15/60		60°		268			
371715	15/70		70°		295		黄 (100/0.140)	
371815	15/80		80°		395			
371217	17/20		20°		117			
371317	17/30		30°		153			
371417	17/40	0.43－0.017	40°	0.832－0.919	190			
371517	17/50		50°		235			
371617	17/60		60°		283			
371717	17/70		70°		342			
371219	19/20		20°		147			
371319	19/30		30°		168			白 (50/0.315)
371419	19/40		40°		192			
371519	19/50	0.48－0.019	50°	1.039－1.149	272			
371619	19/60		60°		315			
371719	19/70		70°		330			
371819	19/80		80°		402			
371221	21/20		20°		148			
371421	21/40		40°		183			
371521	21/50	0.53－0.021	50°	1.242－1.373	252			
371621	21/60		60°		313			
371821	21/80		80°		380			

※1 吐出量(吐出圧力:10.0MPa、試験液:水)

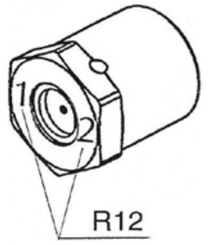
※2 パターン幅(吐出圧力:10.0MPa、試験液:合成樹脂塗料 55mPa、被塗物との距離:30cm)

６－２．丸吹きノズルチップ

丸吹きノズルアダプター



刻印



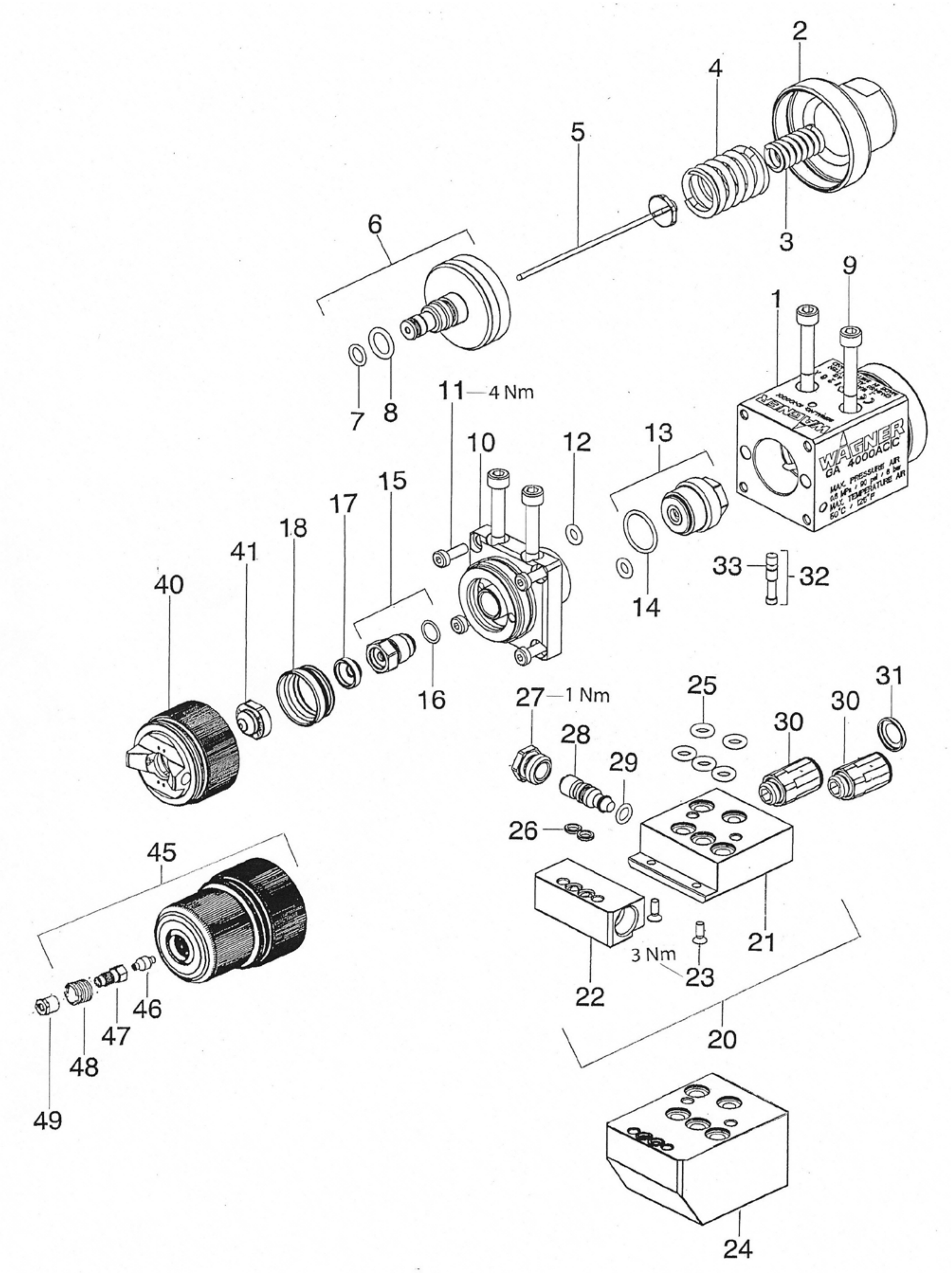
P/N	刻印	※1 吐出量 (L/min)	※2 パターン幅 (mm)	(参考) ガンフィルター (mesh/mm)
132720	R11	0.16		
132721	R12	0.22		
132722	R13	0.27		180/0.084
132723	R14	0.34		
132724	R15	0.38		
132725	R16	0.43	各250mm	
132726	R17	0.48		100/0.140
132727	R18	0.53		
132728	R19	0.59		
132729	R20	0.65		
132730	R21	0.71		50/0.560
132731	R22	0.77		

※1　吐出量（吐出圧力：10.0MPa、試験液：水）

※2　パターン幅（吐出圧力：10.0MPa、試験液：合成樹脂塗料　55mPa
被塗物との距離：30cm）

7. 分解図及び部品表

7－4. GA4000AC(S・R)

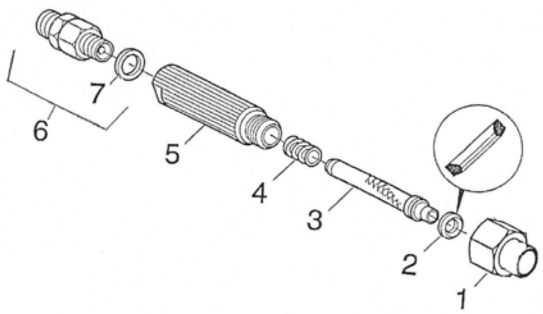


IF00032A

Pos	品番	品名	数量	備考
1	2314277	ガンボディ	1	
2	2314274	エンドキャップ	1	
3	2309945	スプリング・塗料	1	
4	9998991	スプリング・エアー	1	
5	2314273	バルブロッドAssy	1	
6	2314275	ピストンAssy	1	
7	248314	Oリング	(1)	
8	9971025	Oリング	(1)	
9	2308292	六角穴付ボルト・SUS	4	M5X45
10	2314278	ガンヘッド	1	
11	2307893	六角穴付ボルト・SUS	4	M4X12
12	9974153	Oリング	2	
13	2313516	パッキンセット	1	
14	367528	Oリング	(1)	
15	2314279	弁シートセット	1	
16	9974245	Oリング	(1)	
17	364328	ノズルチップパッキン	1	
18	394339	エアーキャップパッキン	1	
19				
20	2312144	ベースプレート・S	1	
21	2316367	アダプター・エアー	(1)	
22	2316366	アダプター・塗料	(1)	
23	2310556	十字穴付皿小ねじ	(2)	
24	2308810	ベースプレート・R	1	
25	9974265	Oリング	5	
26	2310473	シールパッキン	2	
27	2307739	ロックナット	1	
28	2307868	パターン調整ねじ	1	
29	9971388	Oリング	1	
30	9998993	ストレートフィッティング	2	G1/8X(8－6)
31	9998618	カラーキャップ・青	1	
32	2310534	ロックピン	1	
33	2307873	Oリング	(1)	
40	2308808	エアーキャップセット・赤	1	
	2308809	エアーキャップセット・青		
41	379・・・	ノズルチップ		
45	394180	丸吹きノズルアダプター	1	
46	128327	シーリングニップル	(1)	
47	132516	ディフューザー	(1)	
48	132351	ロッキングスクリュ	(1)	
49	132・・・	丸吹きノズルチップ		

LF00032A

７－２．フィルターセット（P/N　2205100）

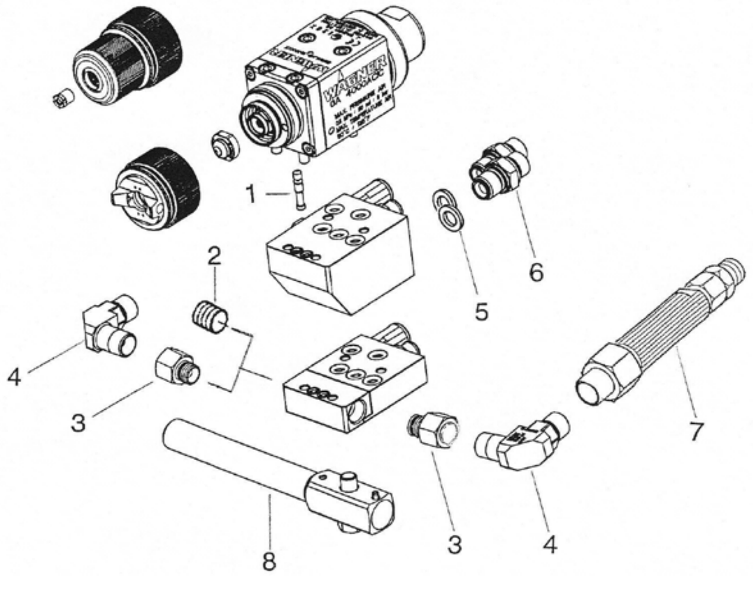


ＩＦ00033A

Pos	品番	品名	数量	備考
1	2203521	アダプター	1	
2	43303	ハンドルワッシャー	1	
3	43235	ガンフィルター・黄	1	中目１００メッシュ
	34383	ガンフィルター・赤		細目１８０メッシュ
	34377	ガンフィルター・白		粗目　５０メッシュ
4	43590	フィルタースプリング	1	
5	149358	ハンドル	1	
6	347706	スイベルジョイント	1	NPS1/4M
7	9970123	シーリングワッシャー	（1）	

LF00033A

８．構成部品



Pos	品番	品名	使用目的
1	2310534	ロックピン	サーキュレーション未使用時のプラグ
2	9904407	六角穴付プラグ（R1/4M	サーキュレーション未使用時のプラグ
3	2203520	ソケット	Sタイプ・エルボジョイント補助継手
4	2314065	エルボフィッティング	Sタイプ用塗料ホース接続継手
5	380333	シールパッキン	ホースフィッティングのシール
6	350550	ホースフィッティング	Rタイプ用塗料ホース接続継手
7	2205100	フィルターセット	AC・2Sタイプ以外オプション
8	380941	ホルダー	ガン固定用金具

９．粘度換算表（SI単位）

Pa･s パスカル･セコンド	mPa ミリパスカル	CentiPoise センチポイズ	Poise ポイズ	DIN Cup4 ディーンカップ4	Ford Cup4 フォードカップ4
	10	10	0．10		5
	15	15	0．15		8
	20	20	0．20		10
	25	25	0．25	14	12
	30	30	0．30	15	14
	40	40	0．40	17	18
	50	50	0．50	19	22
	60	60	0．60	21	26
	70	70	0．70	23	28
	80	80	0．80	25	31
	90	90	0．90	28	32
0．10	100	100	1．00	30	34
0．12	120	120	1．20	33	41
0．14	140	140	1．40	37	45
0．16	160	160	1．60	43	50
0．18	180	180	1．80	46	54
0．20	200	200	2．00	49	58
0．22	220	220	2．20	52	62
0．24	240	240	2．40	56	65
0．26	260	260	2．60	62	68
0．28	280	280	2．80	65	70
0．30	300	300	3．00	70	74
0．32	320	320	3．20		
0．34	340	340	3．40		
0．36	360	360	3．60	80	
0．38	380	380	3．60		
0．40	400	400	3．80	90	

日本ワグナー・スプレーテック株式会社

本社：〒574-0057 大阪府大東市新田西町2-35 TEL:072-874-3561 FAX072-874-3426

札 幌 TEL.090-8824-4320 関 東 TEL.042-379-1161 FAX.042-379-1166 関 西 TEL.072-874-3558 FAX.072-874-3426 福 岡 TEL.092-472-5533 FAX.092-471-8206

仙 台 TEL.090-8822-5956 名古屋 TEL.090-1071-0884 鹿児島 TEL. 090-8822-9963 FAX. 099-278-7165

◎仕様・部品番号・価格は予告なく変更することがあります。